(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 102909762 A
(43)申请公布日 2013.02.06

(21)申请号 201210399009.5

(22)申请日 2012.10.19

(71)申请人 茂友木材股份有限公司
地址 314201 浙江省嘉兴市港区东西大道168号

(72)发明人 王国平 周雪平

(74)专利代理机构 杭州求是专利事务所有限公司 33200
代理人 韩介梅

(51)Int.Cl.
*B27D 1/08*(2006.01)
*B27D 1/06*(2006.01)
*B27K 3/38*(2006.01)
*B27N 3/02*(2006.01)

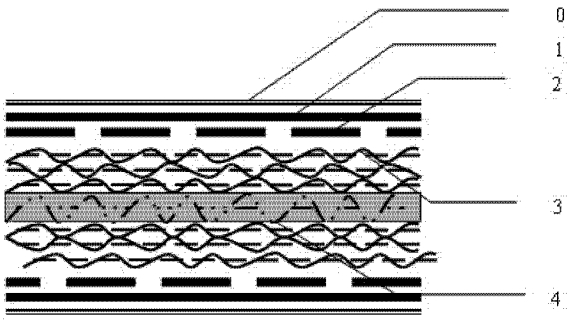
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)发明名称

一种竹木复合板的生产方法

(57)摘要

本发明涉及一种竹木复合板的生产方法，该生产方法以定向结构刨花板OSB作为芯层，即中心层，在芯层的两侧不分层次地铺装浸渍有酚醛树脂胶的竹篾片，再在竹篾片上下两侧、即表层和底层分别铺一张纵向木单板和横向木单板。本发明生产的竹木复合板，由于竹篾片不分层次排列，保证了竹木复合板强度，可以提高材料的综合利用率。




CN 102909762 A

1. 一种竹木复合板的生产方法，其特征在于该生产方法以定向结构刨花板 OSB 作为芯层，即中心层，在芯层的两侧不分层次地铺装浸渍有酚醛树脂胶的竹篾片，再在竹篾片上下两侧、即表层和底层分别铺一张纵向木单板和横向木单板。

2. 根据权利要求 1 所述的竹木复合板的生产方法，其特征在于竹篾片经浸渍酚醛树脂胶后沥干，在 90℃以下温度干燥到含水率 7-18%，不分层次地铺装在芯层定向结构刨花板的上、下两侧。

3. 根据权利要求 1 所述的竹木复合板的生产方法，其特征在于在表层、底层的外表面分别覆贴有酚醛树脂浸渍纸。

4. 根据权利要求 1 所述的竹木复合板的生产方法，其特征在于定向结构刨花板 OSB 的生产方法是将薄片状的木刨花或竹质刨花经施胶、定向铺装、热压而成。

# 一种竹木复合板的生产方法

## 技术领域

[0001] 本发明涉及人造板加工方法，特别是一种竹木复合板的生产方法。

## 背景技术

[0002] 在专利号为 200410010295.7 一种高强度复合集装箱底板用胶合板的发明专利中，该集装箱底板胶合板的芯层为中密度纤维板或者刨花板，表板为热带阔叶硬木，中密度纤维板或者刨花板两侧各层单板的配置方式呈对称配置。从表板内最里边一层长中板至中纤维板的各层单板按直交组合形式配置。用热带阔叶木作为生产原料，造成珍贵稀缺资源的浪费，而且使用普通刨花板和中密度纤维板作芯层，其整体强度不足以满足集装箱底板使用要求。

[0003] 在专利号为 ZL200510088330.1 竹木胶合板生产方法中，述及了一种竹木胶合板是由多层木质单板与竹单板组坯后热压而成，其中，任意相邻两层竹单板间至少夹有一层木质单板；还述及了此种结构的胶合板的生产方法，竹单板不需浸胶。但由于竹材比一般木材含有更多的糖分、淀粉等营养物质，木竹制品在温暖潮湿的环境条件容易产生腐朽、霉变和虫蛀，缩短了产品的使用周期。

## 发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种强度高、均匀性好，材料综合利用率高，防腐性能优良的竹木复合板生产方法，以用于装箱底板的生产。

[0005] 本发明要解决的是现有生产方法生产存在的材料综合利用率低，防腐性能差，强度低的问题。

[0006] 本发明采用的技术方案是：

该生产方法以定向结构刨花板 OSB 作为芯层，即中心层，在芯层的两侧不分层次地铺装浸渍有酚醛树脂胶的竹篾片，再在竹篾片上下两侧、即表层和底层分别铺一张纵向木单板和横向木单板。

[0007] 竹篾片经浸渍酚醛树脂胶后沥干，在 90℃以下温度干燥到含水率 7-18%，不分层次地铺装在芯层定向结构刨花板的上、下两侧。

[0008] 在表层、底层的外表面分别覆贴有酚醛树脂浸渍纸。

[0009] 定向结构刨花板 OSB 的生产方法是将薄片状的木刨花或竹质刨花经施胶、定向铺装、热压而成。

[0010] 本发明的优点是：本发明生产的竹木复合板，由于采用了定向结构刨花板作为芯层，且竹篾片不分层次排列，所以抗弯强度高，尺寸稳定性好，保证了复合板的强度，材料综合利用率高，防腐性能好，可以作为集装箱底板使用。

## 附图说明

[0011] 图 1 是本发明的结构示意图。

## 具体实施方式

[0012] 下面结合具体的实施例对本发明复合作进一步的说明。

[0013] 如图所示，本发明生产时，以定向结构刨花板（OSB）5 作为芯层，即中心层。芯层的两侧不分层次地铺装浸渍有酚醛树脂胶的竹篾片 3，再在竹篾片上下两侧、即表层和底层分别铺一张纵向木单板 1 和横向木单板 2。

[0014] 竹篾片 3 经浸渍酚醛树脂胶后沥干，在 90℃以下温度干燥到含水率 7-18%，不分层次地铺装在芯层定向结构刨花板的上、下两侧。

[0015] 横向木单板 2 涂胶，表层、底层的外表面覆贴有酚醛树脂浸渍纸 0 。经组坯、冷压后，在 140℃的温度和 3.5Mpa 的热压压强下，压合 45min 后冷却到 60℃出板。经锯边、铣边后得到成品。

[0016] 定向结构刨花板 OSB 的生产方法是将薄片状的木刨花或竹质刨花经施胶、定向铺装、热压而成。

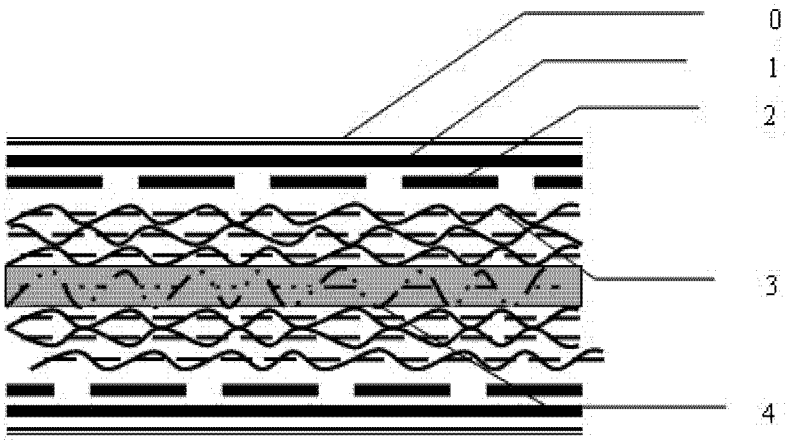



图 1